

## 1.9 WSP-Drehen, Rändeln

## Stechdrehen, Einstechen und Abstechen Widia / Eyltool (Artikelnr. 19928...-199635...)

Schnittwertempfehlung											
Bearbeitungsstrategie	Stechdrehen					Einstechen/ Abstechen					
	Widia			Widia		Eyltool		Eyltool			
Schneidstoff	WU25PT			WP25CT	WP10CT	DSB20	DRB35	DSGB20	DSB30	DNU10	
Geometrie	PC	PT	CM	PT	PC	zweischneidig		dreischneidig	GU	AL	
Vorschub f [mm/U]	0,05-0,30	0,05-0,30	0,05-0,28	0,05-0,30	0,05-0,30	0,05-0,25		0,02-0,15	0,03-0,30		
Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ [m/min]										
<b>P</b>	1	170-180			170-180	210-240		170-230	130-150	130-150	
	2	150-170			185-205	210-230		135-200	100-160	100-160	
	3	150-170			185-205	210-230		135-200	120-180	120-180	
	4	135-155			125-135	140-155		120-185	50-80	50-80	
	5	140-160			155-170	180-195		135-200	120-160	120-160	
	6	120-130			70-80	70-80		120-185	40-65	40-65	
<b>M</b>	1	120-130						105-170	90-140	90-140	
	2	70-80						70-130	55-90	55-90	
	3	85-95						85-145	75-115	75-115	
<b>K</b>	1	155-170			180-195	215-235			50-160	70-100	70-100
	2	155-175			175-195	205-225			60-80	60-80	60-80
	3	140-160			190-210	210-240			60-90	60-90	60-90
<b>N</b>	1	110-130							300-800		600-900
	2	80-120							300-800		600-900
	3	80-120							180-300		230-370
	4	80-120							130-200		150-250
	5	80-120							40-80		60-100
	6	105-120							60-100		80-120
<b>S</b>	1	60-65						40-60			
	2	50						25-50			
	3	70-80						40-50			
	4	50						50-60			

Verwenden Sie die mittleren Werte als Startwerte.